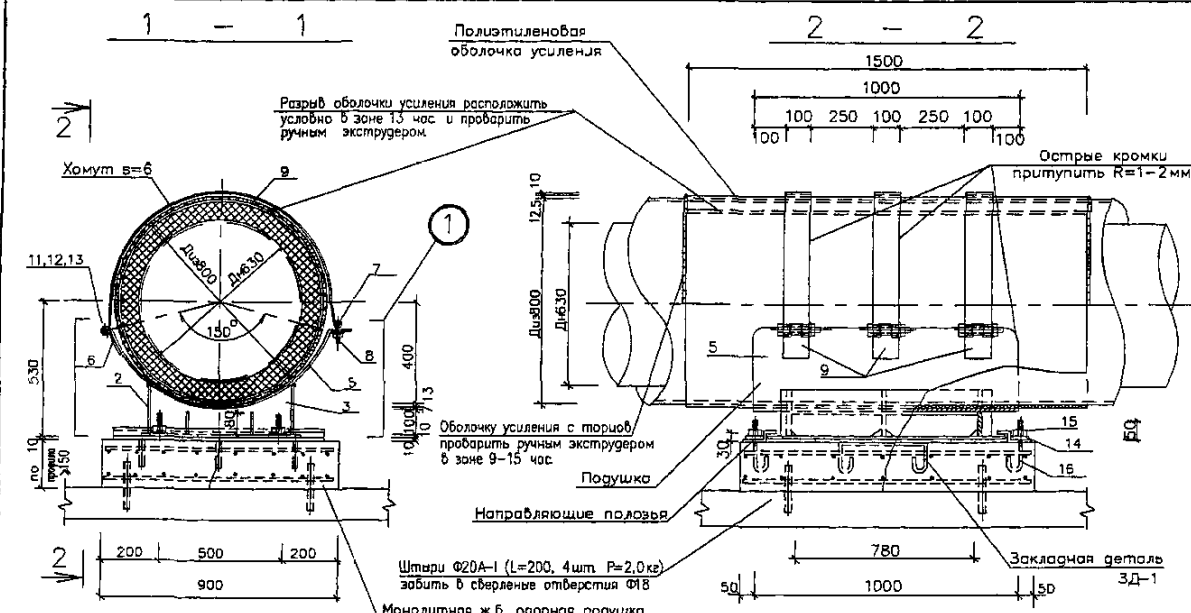
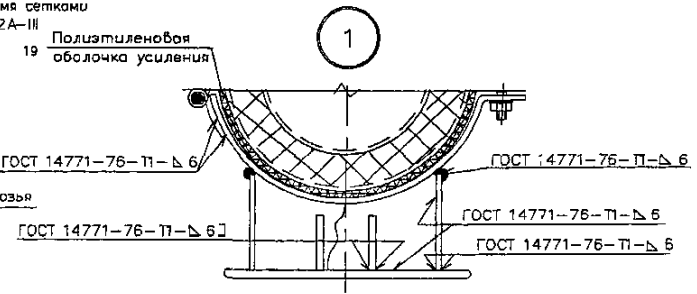
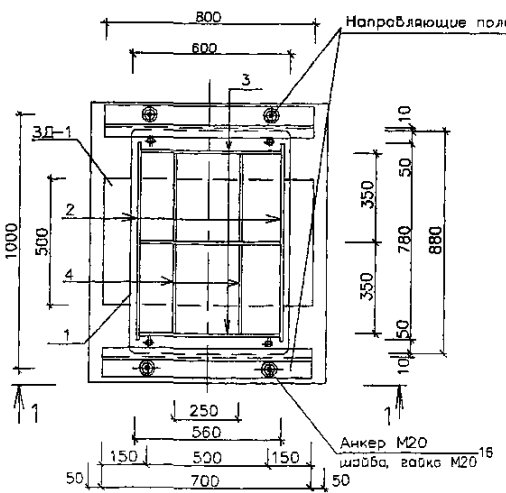


Спецификация металла на 1 опору

Тип изд.	Наименование	поз	Материал, ГОСТ.	Длина мм.	Кол. шт.	Масса 1 поз кг	Масса всех поз кг	Примечания
Корпус	опорная плита	1	полоса 10х600-Б-2 ГОСТ 103-76* Ст3пс ГОСТ 535-88	880	1	41.5	41.5	л.2
	продольное ребро	2	полоса 8х195-Б-2 ГОСТ 103-76* Ст3пс ГОСТ 535-88	780	2	9.55	19.1	л.2
	ребро	3	полоса 6х195-Б-2 ГОСТ 103-76* Ст3пс ГОСТ 535-88	540	3	5.0	15.0	л.2
	ребро	4	полоса 6х80-Б-2 ГОСТ 103-76* Ст3пс ГОСТ 535-88	340	4	1.28	5.12	л.2
						80.72		
Паушка	ложе	5	полоса 7х1000-А-1 ГОСТ 82-76* Ст3пс ГОСТ 14637-89*	1200	1	65.94	65.94	л.3
	петля	6	полоса 6х100-Б-2 ГОСТ 103-76* Ст3пс ГОСТ 535-88	200	3	0.94	2.8	л.3
						68,74		
Хомут	ось	7	Круг 20-В ГОСТ 2590-88 Ст3пс ГОСТ 535-88	120	3	0.3	0.9	л.3
	палец	8	Круг 18-В ГОСТ 2590-88 Ст3пс ГОСТ 535-88	80	3	0.2	0.6	л.3
	хомут	9	полоса 6х100-Б-2 ГОСТ 103-76* Ст3пс ГОСТ 535-88	1640	3	7.72	23.16	л.3
						24.66		
Напр. полозья	полозья	10	полоса 10х160-Б-2 ГОСТ 103-76* Ст3пс ГОСТ 535-88	800	2	10.05	20.1	л.3
	Крепежные элементы	гайка	11	Гайка М18.5 ГОСТ 5915-70*	-	6	0.047	0.28
шайба		12	Шайба С.18.02 ГОСТ 11371-78*	-	6	0.0137	0.082	-
болт		13	Болт М18х120.58 ГОСТ 7798-70*	-	3	0.292	0.88	-
шайба		14	Шайба С.20.02 ГОСТ 11371-78*	-	4	0.023	0.092	-
гайка		15	Гайка М20.5 ГОСТ 5915-70*	-	4	0.063	0.252	-
						1.586		
Анкер	анкер	16	Круг 20-В ГОСТ 2590-88 Ст3пс ГОСТ 535-88	250	4	0.62	2.48	л.2
	ЗД-1	плита опорная	17	Лист 10х500-Б-ПН-0 ГОСТ 19903-74* С245 ГОСТ 27772-88*	800	1	31.4	31.4
анкер		18	Φ10А-1; ГОСТ 5781-82*	600	3	0.37	1.11	л.2
						32.51		
Материалы								
	19	П/э оболочка 800х12.5		1500	1	-	-	-
		Монолитный ж/б. Бетон В-22 5	0.15 м ³					
		Φ12А-III ГОСТ 5781-82*	29,8 п.м				26,4	



План крепления подвижной опоры



- Примечания:**
1. Данный лист смотреть совместно с листами НТС 65-06-17 л.2,3
 2. Сварка предусмотрена по всему периметру сопряжения элементов дуговая в защитном газе по ГОСТ 14771-76 или ручная дуговая по ГОСТ 5264-80* электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75*, толщина шва по наименьшей толщине свариваемых элементов
 3. Острые кромки хомутов и подушки притупить R1-2мм
 4. Все поверхности опоры покрыть органиксилатной краской типа КО-8101
 5. На трущиеся поверхности опор нанести слой графитовой смазки
 6. В днище канала просверлить отверстия Ф18. Забить в них на 100мм балубы штыри Ф20 А-1 (L=200мм, 4 шт.)
 7. Поперечное перемещение в подвижной опоре определяется расчетом в рабочем проекте и не должно превышать 200мм.
 8. Обжатие теплопровода хомутами (поз.9) производить без деформации полиэтиленовой оболочки усиления.

Привязан по	
ГИП	
Авт прив	

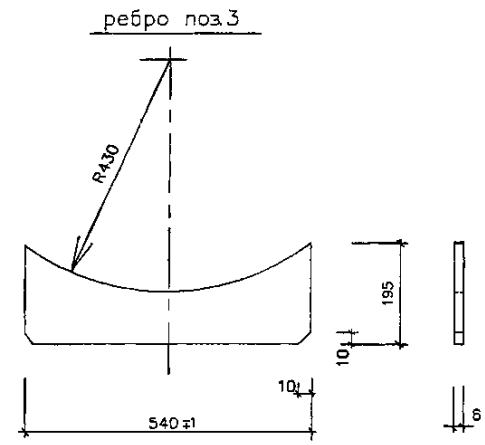
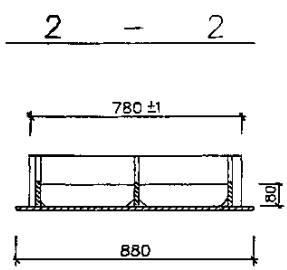
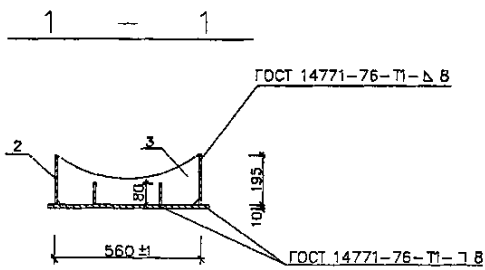
Нач. маст.	Беляков	01.06
Зам. нач.	Макеев	01.06
ГИП	Маловицкий	04.06
Исполнит	Грибова	04.06
Н. контр.	Филиппова	04.06

НТС 65-06-17

Подвижная опора ПО-600
для теплопроводов Дн630 в ППУ изоляции
Установочный чертёж
Спецификация

Стация	Лист	Листов
Р. П.	1	3
ГУП "МОСИНЖПРОЕКТ" МАСТЕРСКАЯ N3		

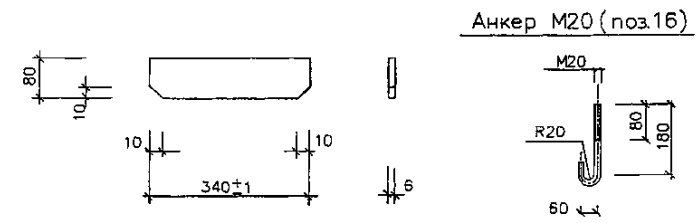
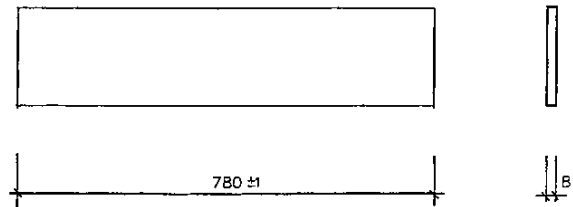
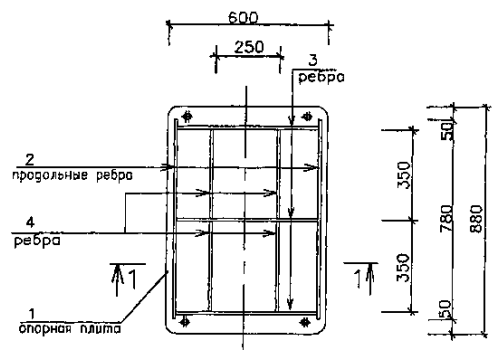
Корпус



План

продольное ребро поз.2

ребро поз.4

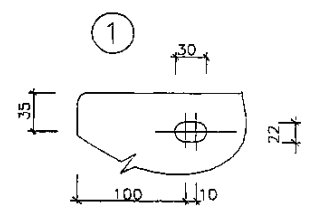
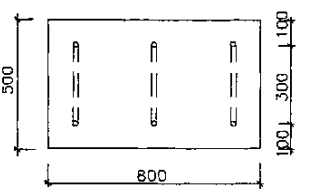
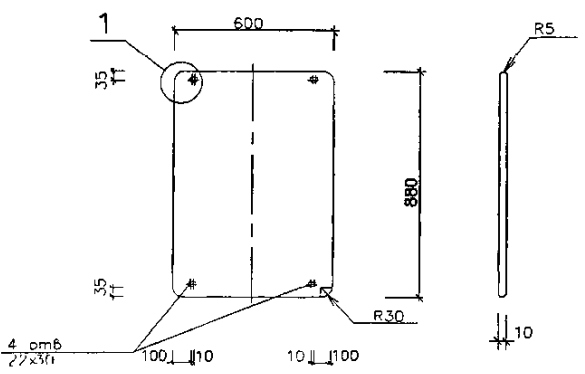
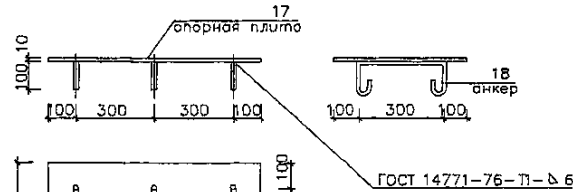


ЗД-1 (32.51 кв)

Примечания

1. Данный лист смотреть совместно с листами НТС 65-06-17; НТС 65-06-18 л.л. 1,3
2. Сварка предусмотрена по всему периметру соприкосновения элементов дуговая в защитном газе по ГОСТ 14771-76 или ручная дуговая по ГОСТ 5254-80* электродами Э-42А по ГОСТ 9457-75*, толщина шва по наименьшей толщине свариваемых элементов.
3. Все поверхности опоры покрыть органосиликатной краской типа КО-В101
4. На трущиеся поверхности опор нанести слой графитовой смазки.

опорная плита поз.1



Привязан по		
ГИП		
Авт.прив.		

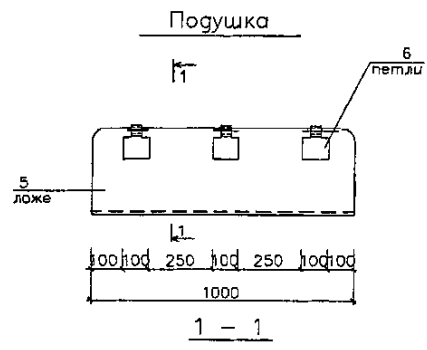
Нач.мост	Беляков		
Зам.нач.	Макеев		
ГИП	Моловицкий		
Исполнит.	Грибкова		
Н.контр.	Филиппова		

НТС 65-06-17

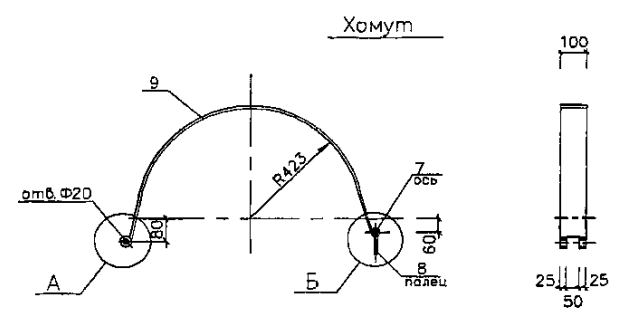
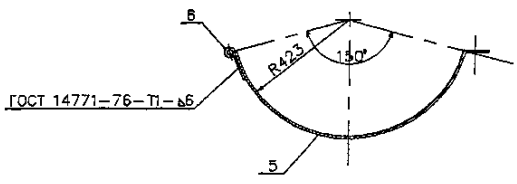
Опоры ПО-600 и НПО-600
для теплопроводов Дн630 в ППУ изоляции
Детали
(поз.1-4, 16-18)

Стадия	Лист	Листов
Р.п.	2	3

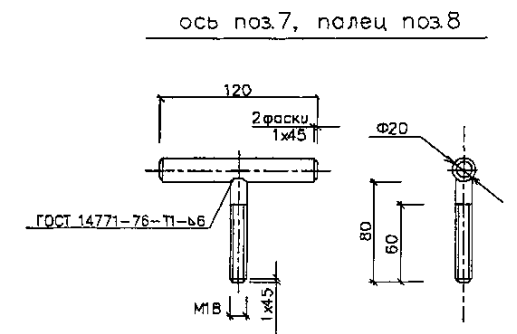
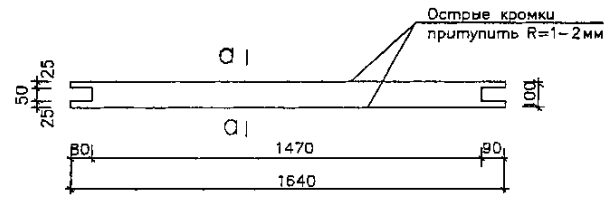
ГУП "МОСИНЖПРОЕКТ"
МАСТЕРСКАЯ №3



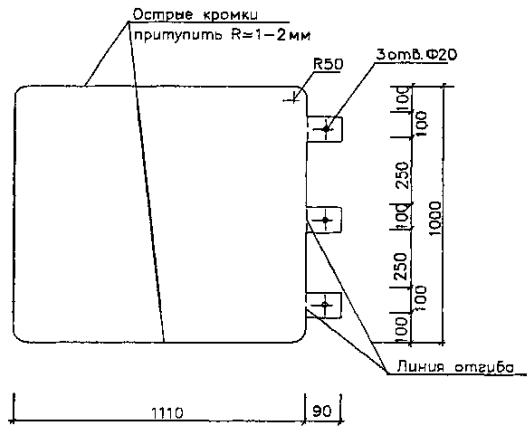
Развертка поз.5



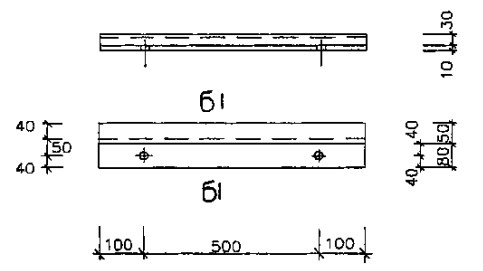
Развертка поз.9



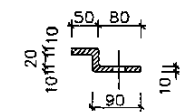
а-а



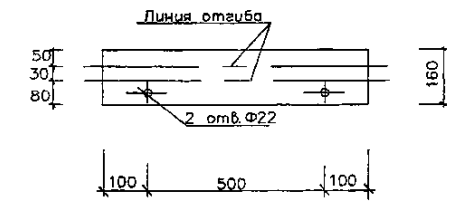
полосы поз.10



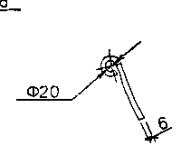
б-б



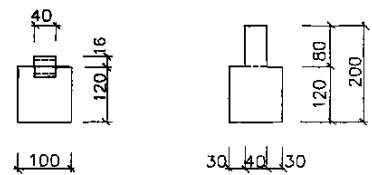
Развертка поз.10



петля поз.6

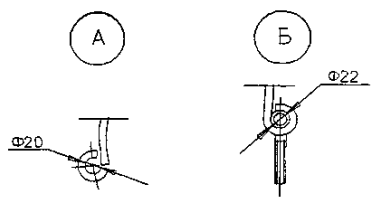


Развертка поз.6



Примечания:

1. Данный лист смотреть совместно с листами НТС 65-06-17; НТС 65-06-18 лд 1,2
2. Сварка предусмотрена по всему периметру соприкосновения элементов дуговая в защитном газе по ГОСТ 14771-76 или ручная дуговая по ГОСТ 5264-80* электродами Э-42А по ГОСТ 9467-75*, толщина шва по наименьшей толщине свариваемых элементов
3. Все поверхности опор покрыты органосиликатной краской типа КО-8101
4. На трущиеся поверхности опор нанести слой графитовой смазки



Привязан по:

ГИП			
Авт.прив.			

Нач.маш.	Беляков	10/06
Зам.нач.	Макаев	01/06
ГИП	Маловицкий	04/06
Исполнит.	Грибкова	14/11
Н.контр.	Филиппова	04/06

НТС 65-06-17			
Опоры ПО-600 и НПО-600 для теплотрасс Дн630 в ППУ изоляции	Стация	Лист	Листов
Детали (поз.5-10)	Р.п.	3	3
ГУП "МОСИНЖПРОЕКТ" МАСТЕРСКАЯ №3			